BIULETYN
Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego

Warszawa, 26 października 1951 r. Nr 28 Poz. 294

TREŚĆ:

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO:

Poz. 294 — Nr 390 z dnia 1.10.1951 r. w sprawie należytego zagospodarowania zbędnych obrabiarek do metali i drewna.

294.

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

nr 390 z dnia 1 października 1951 r.

(Znak PR7-Po-01/53)

w sprawie należytego zagospodarowania zbędnych obrabiarek do metali i drewna.

Na podstawie § 3 pkt. 1 lit. b) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 22 kwietnia 1949 r. w sprawie zakresu działania Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (Dz. U. R. P. nr 26, poz. 190) oraz w związku z § 1 uchwały nr 646 Rady Ministrów z dnia 5 września 1951 r. w sprawie należytego zagospodarowania niewykorzystanych środków produkcji urzędów oraz państwowych instytucji i jednostek gospodarczych (Monitor Polski nr A-82, poz. 1134) zarządza się, co następuje:

§ 1. 1. Użyte w zarządzeniu wyrażenie „obrabiarka" oznacza obrabiarkę do metali lub drewna określoną w spisie stanu parku maszynowego na dzień 31 grudnia 1950 r., stanowiącym załącznik do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego (PKPG) z dnia 2 stycznia 1951 r. w sprawie spisu parku maszynowego na dzień 31 grudnia 1950 r.

2. Użyte w zarządzeniu wyrażenie „posiadacz" oznacza urząd, instytucję państwową lub przedsiębiorstwo uspołecznione, w którego zarządzie lub użytkowaniu albo zabezpieczeniu znajduje się obrabiarka.

3. Użyte w zarządzeniu wyrażenie „jednostka nadrzędna" oznacza jednostkę organizacyjną, która koordynuje, nadzoruje lub kontroluje działalność posiadacza.

§ 2. 1. Posiadacze obrabiarek obowiązani są w terminie 30 dni od daty wejścia w życie zarządzenia:

1) zbadać przydatność posiadanych obrabiarek zarówno ujętych spisem, o którym mowa w § 1 ust. 1, jak i nabytych po dniu 1 stycznia 1951 r. dla wykonania zadań planowych posiadacza w lata 1951 i 1952 i na tej podstawie ustalić, jakie obrabiarki są zbędne dla danego zakładu pracy;

2) sporządzić dla każdej zbędnej obrabiarki oddzielnie „certyfikat zbędnej maszyny", zwany dalej w skrócie „certyfikatem", przez wypełnienie pierwszej strony formularza wg wzoru, stanowiącego załącznik nr 1 do zarządzenia, przestrzegając wypełnienia wszystkich rubryk, z dołączeniem w miarę możności szkicu lub fotografii obrabiarki;

3) sporządzić w 4 egzemplarzach wykaz zbiorczy zbędnych obrabiarek przez wypełnienie formularza wg wzoru, stanowiącego załącznik nr 2 do zarządzenia;

4) przesłać dwa egzemplarze wykazu zbiorczego do jednostki nadrzędnej i jeden egzemplarz do przedsiębiorstwa „Centralne Biuro Obrotu Maszynami" (CBOM).

2. Za należyte wykonanie czynności wymienionych w ust. 1. odpowiedzialny jest dyrektor (kierownik) danej jednostki.

§ 3. 1. Za zbędne uważać należy obrabiarki, których gospodarcze wykorzystanie nie jest przewidywane przez posiadacza wskutek tego, że plan produkcji na rok bieżący i następny nie wymaga włączenia obrabiarki do procesu produkcyjnego lub gdy inne przyczyny dostatecznie uzasadniają niewykorzystanie obrabiarki w tym okresie.

2. Obrabiarka nie może być uznana za zbędną, jeżeli przyczyny niewykorzystania mają charakter przejściowy, a w szczególności, jeśli istnieje możliwość włączenia obrabiarki do procesu produkcyjnego po jej wyremontowaniu lub uzupełnieniu brakujących części albo po skompletowaniu zespołu maszyn, w którym obrabiarka samodzielna znajdzie zastosowanie.

3. Zakwalifikowanie obrabiarki jako zbędnej tylko dlatego, że jest ona niedostatecznie wydajna lub precyzyjna w stosunku do potrzeb posiadacza, może nastąpić wyłącznie na podstawie decyzji jednostki nadrzędnej po uprzednim sprawdzeniu niemożliwości dalszego użytkowania obrabiarki przez posiadacza.

§ 4. 1. Jednostka nadrzędna w terminie czternastodniowym od dnia otrzymania wykazu obowiązana jest:

1) skontrolować na podstawie spisu, o którym mowa w § 1 ust. 1, czy umieszczone w wykazie obrabiarki są zbędne z punktu widzenia planowych potrzeb posiadacza i czy nie należy wykazu uzupełnić lub zmienić w związku z powyższymi potrzebami;

2) dokonać komisyjnej kwalifikacji obrabiarek zbędnych.

2. Skład komisji kwalifikacyjnej, sposób powoływania oraz tryb i zasady postępowania ustala instrukcja stanowiąca załącznik nr 3 do zarządzenia.

§ 5. 1. Kwalifikacja obrabiarki polega na zaliczeniu jej do jednej z następujących trzech kategorii:

1) Kategoria A — obrabiarki nadające się do użytku niezwłocznie lub po przeprowadzeniu remontu, w przypadku gdy wskaźnik braków obrabiarki mieści się w granicach do 30%.

2) Kategoria B — obrabiarki nadające się do użytku po przeprowadzeniu remontu kapitalnego, a wskaźnik braków mieści się w granicach od 30 do 70%;

3) Kategoria C — obrabiarki nie zaliczone do żadnej z poprzednich kategorii, a nadające się do wykorzystania tylko jako złom.

2. Wskaźnik braków jest to stosunek procentowy kosztu doprowadzenia obrabiarki do stanu użytkowego do wartości takiejże lub podobnej obrabiarki w stanie nowym z uwzględnieniem współczynnika wieku obrabiarki.

3. Szczegółowe zasady kwalifikacji obrabiarek, sposób ustalenia wskaźnika braków oraz obliczania kosztów remontu ustala instrukcja stanowiąca załącznik nr 4 do zarządzenia.

§ 6. 1. W ciągu dwóch tygodni od dokonania kwalifikacji zgłoszonych obrabiarek na kategorie określone w § 5 jednostka nadrzędna:

1) przesyła do CBOM certyfikaty wszystkich zakwalifikowanych do kategorii A i B obrabiarek wraz z 1 egzem-

plarzem protokołu z czynności komisji kwalifikacyjnej, stawiając tym samym do dyspozycji CBOM obrabiarki zakwalifikowane do kategorii A i B;

2) przesyła do Głównej Komisji Kwalifikacyjnej certyfikaty zakwalifikowanych do kategorii C obrabiarek, wymienionych w § 5 załącznika nr 4 do niniejszego zarządzenia, oraz obrabiarek zakwalifikowanych do kategorii C przy współczynniku braków mniejszym niż 70 proc. lub ze względu na dużą ilość potrzebnej pracy konstruktorskiej (§ 4 załącznika nr 4);

3) poleca posiadaczowi zaofiarowanie do skupu Centralnemu Zarządowi Gospodarki Złomem lub przedsiębiorstwu uprawnionemu obrabiarek nie wymienionych w § 5 załącznika nr 4, zakwalifikowanych do kategorii C przy wskaźniku braków większym niż 70 proc.

2. Zaofiarowanie do skupu obrabiarek, o których mowa w ust. 1 pkt. 2), powinna jednostka nadrzędna polecić posiadaczowi w ciągu tygodnia od otrzymania od Głównej Komisji decyzji zatwierdzającej kwalifikacje obrabiarek do kategorii C.

§ 7. 1. Posiadacz w terminie czternastodniowym od dnia otrzymania zawiadomienia o ostatecznym zakwalifikowaniu obrabiarki do kategorii C obowiązany jest zaofiarować tę obrabiarkę do skupu Centralnemu Zarządowi Gospodarki Złomem lub przedsiębiorstwu uprawnionemu do skupu złomu. Powinien on jednak wymontować z zaofiarowanej obrabiarki kategorii C odpowiednie części użytkowe, potrzebne do remontu lub wyposażenia innych posiadanych przez niego maszyn.

2. W terminie określonym w ust. 1 posiadacz obowiązany jest zakonserwować i zabezpieczyć obrabiarki zaliczone do kategorii A i B w takim stanie, w jakim zostały opisane w certyfikacie, wydzielić je w sposób widoczny od innych maszyn eksploatowanych przez posiadacza i wyznaczyć osobę odpowiedzialną za stan tych obrabiarek do chwili przejęcia ich przez jednostkę wskazaną przez CBOM.

3. Koszty zakonserwowania i zabezpieczenia należy pokrywać ze środków obrotowych lub z budżetu posiadacza. W przypadkach natomiast, gdy czynności zabezpieczające lub konserwatorskie w stosunku do obrabiarek zakwalifikowanych do kategorii A i B połączone być muszą z nakładami inwestycyjnymi (np. przystosowanie odpowiedniego zamkniętego pomieszczenia, naprawa dachu itp.), posiadacz powinien wystąpić z odpowiednim wnioskiem inwestycyjnym. Władze nadrzędne i władze naczelne powinny takie wnioski rozpatrzyć w trybie przyśpieszonym. Wnioski te mogą być oparte na uproszczonej dokumentacji technicznej.

4. W terminie zakreślonym w ust. 1 posiadacz powinien wyłączyć księgowo zbędne obrabiarki ze środków trwałych, a ewidencję ich prowadzić pozabilansowo jako „maszyny postawione do dyspozycji". Obrabiarki te nie podlegają umorzeniu.

5. Zabronione jest użytkowanie lub dekompletowanie obrabiarki zbędnej, zakwalifikowanej do kategorii A i B oraz przekazanie jej innej jednostce bez przydziału CBOM.

§ 8. 1. Zbiornice Centralnego Zarządu Gospodarki Złomem lub przedsiębiorstwa uprawnione do skupu złomu obowiązane są odebrać obrabiarki zakwalifikowane do kategorii C przed upływem jednego miesiąca od dnia zaofiarowania ich do skupu przez posiadacza.

2. Zbiornice i przedsiębiorstwa wymienione w ust. 1 powinny wymontować ze złomu użytkowe części obrabiarek i odprzedać je jednostkom gospodarki uspołecznionej.

3. Minister Przemysłu Ciężkiego ustali w porozumieniu z Ministrem Finansów zasady premiowania pracowników zbiornic złomu za wysortowanie ze złomu części użytkowych, które znalazły odbiorców.

4. Minister Przemysłu Drobnego i Rzemiosła oraz Prezes Centralnego Urzędu Szkolenia Zawodowego ustalą w porozumieniu z Ministrem Przemysłu Ciężkiego tryb okresowych inspekcji zbiornic złomu, w celu bieżącego nadawania akcji wysortowywania ze złomu części użytkowych kierunku — odpowiednio do aktualnych potrzeb.

§ 9. 1. Po otrzymaniu wykazu zbiorczego oraz certyfikatu, CBOM zaspokaja potrzeby jednostek gospodarki uspołecznionej w zakresie obrabiarek przez wystawianie przydziału na obrabiarki ujęte certyfikatami, uwzględniając w pierwszym rzędzie potrzeby jednostek gospodarczych podległych władzy naczelnej dotychczasowego posiadacza zbędnej obrabiarki.

2. Wystawienie przydziału na obrabiarkę zakwalifikowaną do kategorii B może nastąpić tylko w przypadku, gdy zapotrzebowujący wyraża zgodę na dokonanie potrzebnego remontu obrabiarki we własnym zakresie lub gdy istnieje możliwość jej wyremontowania w bazach remontowych.

3. CBOM może przekazywać do baz remontowych obrabiarki bez równoczesnego przydziału, który jednak powinien być dokonany przez CBOM przed ukończeniem remontu. Obrabiarki zaplanowane do remontu uwzględnia CBOM w bilansie maszyn.

4. Koszty demontażu, opakowania i transportu przydzielonych obrabiarek obciążają stronę odbierającą. W przypadku przesłania zbędnej obrabiarki nie przydzielonej jeszcze nowemu odbiorcy do bazy remontowej, dotychczasowy posiadacz obciąża kosztami bazę, która koszty te następnie refakturuje odbiorcy wyremontowanej obrabiarki.

§ 10. W braku zapotrzebowań na obrabiarki zakwalifikowane do kategorii A i B, CBOM spis tych obrabiarek wraz z projektem ich zagospodarowania przedstawi do decyzji Głównej Komisji Kwalifikacyjnej przy CBOM.

§ 11. 1. Główna Komisja Kwalifikacyjna działa przy CBOM.

2. Skład i organizację Głównej Komisji Kwalifikacyjnej oraz tryb i zakres jej działania ustala instrukcja stanowiąca załącznik nr 3 do zarządzenia.

§ 12. 1. Przepisy zarządzenia stosuje się także do obrabiarek, których zbędność dla wykonania planowych zadań posiadacza stwierdzona będzie po upływie 30 dni od wejścia w życie zarządzenia.

2. W przypadku określonym w ust. 1 posiadacz obowiązany jest podjąć czynności przewidziane w § 2 w terminie 14 dni od zaprzestania eksploatacji obrabiarek.

§ 13. Przepisy niniejszego zarządzenia nie mają zastosowania do obrabiarek stanowiących majątek obrotowy jednostek organizacyjnych.

§ 14. Spółki prawa handlowego, w których Skarb Państwa lub przedsiębiorstwa uspołecznione posiadają udział przekraczający 50% kapitału zakładowego, obowiązane są stosować odpowiednio przepisy niniejszego zarządzenia co do obrabiarek, stanowiących ich własność lub znajdujących się w ich zarządzaniu lub użytkowaniu.

§ 15. Z dniem wejścia w życie niniejszego zarządzenia tracą moc wszelkie przepisy z nim sprzeczne, a w szczególności przepisy instrukcji Przewodniczącego PKPG z dnia 2 czerwca 1950 r., w sprawie wzajemnego przekazywania maszyn, urządzeń technicznych, środków transportowych i innych przedmiotów majątku trwałego przez urzędy, instytucje i przedsiębiorstwa państwowe (Monitor Polski z 1950 r. nr A-76, poz. 885 i nr A-133, poz. 1703 oraz z 1951 r. nr A-6, poz. 77) — w części dotyczącej przekazywania obrabiarek.

§ 16. Zarządzenie wchodzi w życie z dniem ogłoszenia.

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO w z. **E. Szyr**

Załącznik nr 1 do Zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 390 z dnia 1 października 1951 r.

Wypełnia jednostka posiadająca lub zabezpieczająca maszynę — uzupełnia Komisja Kwalifikacyjna

CERTYFIKAT ZBĘDNEJ MASZYNY Nr kolejny ....

Maszyna w posiadaniu (zabezpieczeniu)	Miejsce składowania:

Nazwa maszyny	Nr inwentarzowy
Wytwórca	Nr fabryczny

Typ	Ciężar kg	Rok budowy

Wielkości charakterystyczne	Wyposażenie (urządzenia specjalne)
	Napęd

Wykaz brakujących i uszkodzonych części

Części brakujące:

Części uszkodzone:

Części nadmiernie zużyte:

Wskaźnik braków maszyny* wstępnie oszacowany przez jednostkę, która maszynę posiada	b= %

*) Wskaźnik braków maszyny oblicza się ze wzoru $b\% = \frac{R}{W m} 100$ gdzie R jest kosztem remontu, W wartością takiej samej lub podobnej maszyny w stanie nowym, a m współczynnikiem wieku maszyny.

m = 0,6 dla roku budowy przed rokiem 1920

m = 0,8 „ „ „ 1920 do 1934

m = 1,0 „ „ „ 1935 i później

Uzasadnienie zbędności:	Zgłasza się wyżej wymienioną maszynę jako zbędną dla naszej jednostki (zabezpieczoną przez nas) Data, pieczęć i podpis posiadacza

Wypełnia Komisja Kwalifikacyjna

Fotografia lub szkic maszyny — zasadnicze wymiary

Wartość bieżąca maszyny w stanie nowym	Wm=	zł
Przybliżony koszt remontu maszyny	R=	zł
Wskaźnik braków maszyny	b=	zł

ORZECZENIE KOMISJI KWALIFIKACYJNEJ:

Na podstawie oględzin maszyny, stwierdzonego zdekompletowania i zniszczenia Komisja zakwalifikowała maszynę

Do kategorii

KATEGORIA A — Maszyny i urządzenia w stanie zdatnym do dalszego użytku (produkcji) bądź które wymagają remontu, koszt którego jednakże nie przekroczy 30% wartości maszyny nowej tego samego typu, wielkości i roku budowy.

KATEGORIA B — Maszyny i urządzenia w stanie niezdatnym bezpośrednio do dalszego użytku (produkcji), które wymagają kapitalnego remontu, koszt którego wynosi od 30 — 70% wartości maszyny nowej tego samego typu, wielkości i roku budowy.

KATEGORIA C — Maszyny i urządzenia kwalifikujące się na złom ze względu na zbyt duży % ponad 70% zniszczenia i zdekompletowania.

UZASADNIENIE ORZECZENIA KOMISJI KWALIFIKACYJNEJ

KOMISJA KWALIFIKACYJNA

Nazwisko i imię	Stanowisko służbowe	Jednostka organizacyjna	Podpis
1. Przew.			
2.			
3.			
4.			
5.			

Stawia się do dyspozycji ....

Data, podpis i pieczęć jednostki nadrzędnej

Ministerstwo posiadacza ....

Jednostka nadrzędna posiadacza ....

Załącznik nr 2 do Zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 390 z dnia 1 października 1951 r

WYKAZ ZBIORCZY MASZYN ZBĘDNYCH

Posiadanych / zabezpieczonych przez .... w ....

sporządzony dnia ....

Lp.	Nr kol. certyfikatu maszyny	Nazwa maszyny	Wymiary główne	Rok budowy	Nr fabryczny	Nr inwentarzowy	Wskaźnik braków %	Miejsce i sposób przechowania	Komu i kiedy maszyna była już zgłoszona jako zbędna	Uwagi

Maszyny objęte powyższym wykazem z wyjątkiem wymienionych w poz. ....

należy poddać badaniu komisji kwalifikacyjnej do dnia ....

Pieczęć i podpis posiadacza

....

Miejscowość .... dnia ....

Pieczęć i podpis jednostki nadrzędnej

Załącznik nr 3 do zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 390 z dnia 1 października 1951 r.

INSTRUKCJA

w sprawie powoływania i zakresu działania Komisji Kwalifikacyjnych oraz zasad wynagrodzenia członków tych Komisji i rzeczoznawców.

Rozdział I.

Komisje Kwalifikacyjne.

§ 1. 1. Komisję Kwalifikacyjną zbędnych obrabiarek zwaną dalej w skróceniu Komisją powołuje jednostka nadrzędna posiadacza.

2. Termin zwołania Komisji należy podać do wiadomości CBOM najpóźniej na 10 dni przed terminem.

§ 2. W skład Komisji wchodzą:

1) jako przewodniczący — dyrektor (kierownik) posiadacza albo upoważniony przez niego pracownik o wysokich kwalifikacjach technicznych (np. główny inżynier);

2) jako członkowie —

a) delegat jednostki nadrzędnej,

b) delegat komórki konserwacyjno - remontowej posiadacza,

c) przedstawiciel czynnika społecznego (rady zakładowej albo rady miejscowej związku zawodowego albo miejscowej organizacji partyjnej).

§ 3. 1. CBOM ma prawo z własnej inicjatywy lub na polecenie władz, powoływać Komisje Kwalifikacyjne, skład których, o ile nie jest określony przez zleceniodawcę, ustala CBOM. Komisja powołana przez CBOM powinna składać się z co najmniej 3 osób.

2. Komisja powołana przez CBOM może zmienić orzeczenie Komisji powołanej przez jednostkę nadrzędną posiadacza.

§ 4. 1. CBOM przysługuje prawo wysłania swego przedstawiciela do prac w Komisji w każdym przypadku.

2. W razie kwalifikowania w jednym miejscu obrabiarek w ilości większej niż 30, CBOM obowiązane jest delegować swego przedstawiciela do udziału w pracach Komisji.

3. Przedstawicielem CBOM nie musi być pracownik CBOM.

§ 5. 1. Zadaniem Komisji jest:

1) rozpoznanie obrabiarki i ustalenie danych niezbędnych do określenia jej charakterystyki technicznej oraz stanu jej zużycia, uszkodzenia i zdekompletowania, jak również jej wartości i kosztu remontu;

2) ustalenie wskaźnika braków wg zasad ustalonych w odrębnej instrukcji;

3) zakwalifikowanie obrabiarki do jednej z kategorii określonych w § 5 zarządzenia;

4) wpisanie ustaleń opisanych w punktach 1) — 3) do certyfikatu maszyny;

5) sporządzenie ze swych czynności protokołu zawierającego wykaz wszystkich obrabiarek zakwalifikowanych do poszczególnych grup.

2. Do certyfikatu należy dołączyć szkic obrabiarki albo jej fotografię oraz opinię rzeczoznawcy(ów) w przypadku jego (ich) powołania.

3. Certyfikat podpisują wszyscy członkowie Komisji. Przewodniczący ma obowiązek czuwać nad prawidłowym i wyczerpującym wypełnianiem certyfikatów.

§ 6. W przypadku trudności w dokonaniu ustaleń, o których mowa w § 5 ust. 1 pkt. 1) i 2) przewodniczący Komisji powołuje niezbędną ilość rzeczoznawców.

§ 7. 1. Rzeczoznawca(y) powinien(ni) przed wpisaniem przez Komisję ustaleń do certyfikatu w myśl § 5 ust. 1 pkt. 4) wydać na piśmie opinię zawierającą krótkie uzasadnienie.

2. Opinię należy sporządzić na odrębnym arkuszu dla każdej obrabiarki, w celu umożliwienia dołączenia go do certyfikatu danej obrabiarki. Opinie kilku rzeczoznawców, odnoszące się do jednej obrabiarki mogą być sporządzone łącznie na jednym arkuszu.

§ 8. 1. Rzeczoznawcy za swoje czynności otrzymują wynagrodzenie w wysokości zł 10 za każdą godzinę czynności wymienionych w § 5 ust. 1 pkt. 1) do 3) i w § 7 wykonywanych w miejscu, w którym znajduje się badana obrabiarka.

2. Niezależnie od wynagrodzenia, o którym mowa w ust. 1, rzeczoznawcy otrzymują zwrot kosztów podróży i diet na zasadach określonych w przepisach o należnościach funkcjonariuszów państwowych w razie pełnienia czynności służbowych poza zwykłym miejscem służbowym.

§ 9. 1. Za udział w pracach Komisji powołanej przez CBOM członkowie jej otrzymują wynagrodzenie, a mianowicie:

1) przewodniczący w wysokości zł 15.—

2) każdy członek Komisji w wysokości zł 10.— od każdej zakwalifikowanej obrabiarki.

2. Jeżeli przedmiotem kwalifikowania u jednego posiadacza jest tylko jedna obrabiarka, wynagrodzenie, o którym mowa w ust. 1 ustala się za całość czynności Komisji u danego posiadacza w wysokości:

1) dla przewodniczącego zł 30.—,

2) dla każdego członka zł 20.—.

3. Przepis § 8 ust. 2 ma także zastosowanie do przewodniczącego i członków Komisji.

§ 10. 1. Jednostka organizacyjna, do której zwrócono się o delegowanie pracowników do udziału w pracach Komisji Kwalifikacyjnej w charakterze członków lub rzeczoznawców, obowiązana jest delegować osoby żądane lub innych pracowników o równorzędnych kwalifikacjach.

2. Jednostka delegująca obowiązana jest osobom delegowanym wypłacić zaliczkę na pokrycie kosztów związanych z dedelegacją. Zaliczka ta podlega zwrotowi po otrzymaniu przez osobę delegowaną zwrotu poniesionych kosztów zgodnie z przepisami § 11.

§ 11. 1. Koszty rzeczowe i osobowe związane z działalnością Komisji ponoszą:

1) w przypadku powołania Komisji przez CBOM — CBOM,

2) w pozostałych przypadkach — posiadacz zakwalifikowanych obrabiarek.

2. Wypłata wynagrodzeń, o których mowa w § 8 i § 9, następuje na podstawie rachunków akceptowanych przez przewodniczącego Komisji.

Rozdział II.

Główna Komisja Kwalifikacyjna.

§ 12. 1. Członków Głównej Komisji Kwalifikacyjnej, zwanej dalej „Główną Komisją". powołuje dyrektor CBOM.

2. Główna Komisja działa przy CBOM.

§ 13. Do zakresu działania Głównej Komisji należą sprawy związane z kwalifikowaniem, przechowywaniem i remontowaniem obrabiarek oraz innych maszyn i urządzeń technicznych podlegających rozdzielnictwu CBOM, a w szczególności:

1) badanie na żądanie CBOM zasadności orzeczeń Komisji Kwalifikacyjnych oraz ewentualne ostateczne kwalifikowanie maszyn lub wydawanie decyzji co do ponownego zbadania maszyny przez właściwą Komisję Kwalifikacyjną;

2) rozpatrywanie i zatwierdzanie orzeczeń Komisji Kwalifikacyjnych w odniesieniu do zbędnych maszyn zakwalifikowanych do kategorii C w przypadkach określonych w § 4 instrukcji w sprawie zasad kwalifikowania obrabiarek do remontu i na złom, stanowiącej załączniki nr 4;

3) decydowanie co do postępowania z maszynami będącymi w dyspozycji CBOM, na które brak zapotrzebowań;

4) opracowywanie wniosków w sprawach metod kwalifikowania i przekazywania oraz organizacji remontu zbędnych maszyn i przedstawianie tych wniosków PKPG;

5) rozpatrywanie i opracowywanie spraw zleconych przez PKPG.

§ 14. 1. W skład Głównej Komisji wchodzą:

1) jako przewodniczący — dyrektor CBOM;

2) jako zastępca przewodniczącego — zastępca dyrektora CBOM, przez niego wyznaczony zależnie od rodzaju spraw;

3) jako członkowie — przedstawiciele (po jednym) delegowani przez:

a) PKPG Departament Przemysłu Ciężkiego,

b) PKPG Departament Inwestycji,

c) PKPG Departament Techniki,

d) Ministerstwo Przemysłu Ciężkiego — Departament Maszyn i Urządzeń,

e) Ministerstwo Przemysłu Ciężkiego — Departament Produkcji,

f) Ministerstwo Przemysłu Drobnego i Rzemiosła — Departament Techniki,

g) CBOM — zainteresowane działy.

2. Zależnie od rodzaju rozpatrywanych spraw lub opracowywanych zagadnień do Głównej Komisji będą zapraszani jako członkowie delegaci innych zainteresowanych departamentów PKPG i ministerstw oraz urzędów, instytucji i przedsiębiorstw państwowych.

3. Czynności sekretarza Głównej Komisji pełnić będzie wyznaczony pracownik CBOM.

§ 15. 1. Posiedzenia Głównej Komisji zwołuje jej przewodniczący w miarę potrzeby.

2. Uchwały zapadają zwykłą większością głosów. W razie równości głosów rozstrzyga głos przewodniczącego.

3. Do ważności uchwał Głównej Komisji konieczna jest obecność na posiedzeniu przewodniczącego lub jego zastępcy i co najmniej trzech członków.

§ 16. Opracowanie zagadnień należących do zakresu działania Głównej Komisji przewodniczący jej może powierzyć rzeczoznawcom zarówno spośród członków Głównej Komisji, jak i spośród innych osób, na zasadzie umowy zgodnie z obowiązującymi przepisami.

§ 17. Nadzór nad działalnością Głównej Komisji należy do Przewodniczącego PKPG, któremu przewodniczący Głównej Komisji składa co kwartał sprawozdania Głównej Komisji i jej wnioski.

§ 18. Za udział w posiedzeniach Głównej Komisji przewodniczący, jego zastępca, członkowie i sekretarz otrzymywać będą wynagrodzenie na zasadach obowiązujących dla komisji powoływanych w przedsiębiorstwach państwowych.

Załącznik Nr 4 do Zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 390 z dnia 1 października 1951 r.

INSTRUKCJA
w sprawie zasad kwalifikowania obrabiarek do remontu i na złom.

§ 1. 1. Zakwalifikowanie obrabiarek do kategorii A, B lub C zależy od wskaźnika braków obrabiarki.

2. Wskaźnikiem braków obrabiarki jest stosunek procentowy kosztu doprowadzenia obrabiarki do stanu użytkowego do bieżącej wartości takiej samej lub podobnej obrabiarki w nowym stanie.

§ 2. Przy wskaźniku braków mniejszym niż 30% obrabiarkę należy zakwalifikować do kategorii A, przy wskaźniku braków wynoszącym 30% do 70% — do kategorii B, przy wskaźniku przekraczającym 70% — do kategorii C.

§ 3. Do kategorii B należy zakwalifikować obrabiarkę także przy wskaźniku braków większym niż 70%, jeżeli względy gospodarcze nakazują przywrócenie obrabiarce zdolności produkcyjnej z uwagi na aktualne trudności nabycia tego rodzaju obrabiarek.

§ 4. 1. Do kategorii C można zakwalifikować obrabiarkę także przy wskaźniku braków mniejszym niż 70%, jeżeli:

1) oddanie obrabiarki do eksploatacji byłoby niecelowe z uwagi na zbyt małą wydajność lub zbyt duże koszty eksploatacyjne,

2) obrabiarki danego typu, choćby w stanie nowym, nie znajdują już obecnie zastosowania w produkcji.

2. Przypadek, o którym mowa w ust. 1, dotyczy w szczególności obrabiarek typowych, łatwych do nabycia i nie stanowiących dużej wartości gospodarczej, które mogą być kwalifikowane do kategorii C przy wskaźniku braków wynoszącym 60%.

3. Do kategorii C można zakwalifikować zdekompletowaną obrabiarkę, jeżeli dorobienie brakujących części wymagałoby pracy konstruktorskiej, stanowiącej więcej niż 15% pracy potrzebnej na sporządzenie rysunków wykonawczych dla całej obrabiarki, o ile nie zachodzą okoliczności opisane w § 3.

Wykaz orientacyjny procentowego rozbicia czasów pracy konstruktorskiej na poszczególne zespoły obrabiarki w stosunku do czasu potrzebnego na wykonanie całej konstrukcji obrabiarki podany jest w załączniku nr 5.

4. Zakwalifikowanie obrabiarek do kategorii C w przypadkach określonych w ust. 1, 2 i 3 wymaga zatwierdzenia Głównej Komisji Kwalifikacyjnej.

§ 5. 1. Przepisów § 4 ust. 1 i 2 nie stosuje się do niżej wymienionych obrabiarek:

1) strugarki powyżej 2000 mm szer. stołu,
2) dłutownice o skoku powyżej 600 mm,
3) frezarki bramowe o szer. stołu powyżej 800 mm,
4) szlifierki do wałów powyżej 1800 mm, dług. szlif.,
5) szlifierki do płaszczyzn o stole ponad 2000 mm x 500 mm, bądź o ∅ stołu powyżej 1 metra,
6) tokarki kłowe o wznosie kłów powyżej 600 mm,
7) tokarki tarczowe,
8) tokarki karuzelowe o ∅ stołu powyżej 2,5 m,
9) tokarki do walców o ∅ toczenia powyżej 630 mm,
10) wiertarko-frezarki (wytaczarki) o ∅ wrzeciona powyżej 130 mm,
11) wiertarko - wytaczarki precyzyjne (współrzędnościowo - koordynatowe),
12) wszelkie maszyny do obróbki kół zębatych dla modułów powyżej 10,
13) prasy mimośrodowe i korbowe powyżej 250 ton,
14) prasy kolankowe do wycinania i kalibrowania powyżej 800 ton,
15) prasy cierne powyżej 400 ton,
16) prasy hydrauliczne powyżej 500 ton,
17) młoty pneumatyczne powyżej 500 kg,
18) młoty parowe powietrzne powyżej 3000 kg,
19) młoty do kucia matrycowego (foremnikowego) powyżej 3000 kg.

2. Wymienione w ust. 1 obrabiarki mogą być zakwalifikowane do kategorii C tylko wtedy, gdy wskaźnik jest większy niż 70%. Kwalifikacje te wymagają zatwierdzenia Głównej Komisji Kwalifikacyjnej.

§ 6. 1. Wartość obrabiarki w stanie nowym (§ 1 ust. 2) należy ustalać posiłkując się aktualnymi cennikami obrabiarek danego lub podobnego typu.

2. Jednakże istotną wartość podaną we właściwym cenniku dla obrabiarki nowoczesnej konstrukcji należy odpowiednio zmniejszyć w zależności od roku budowy obrabiarki, a mianowicie wartość obrabiarki z roku budowy:

przed rokiem 1920 — pomnożyć przez 0,6
od roku 1920 do 1934 — pomnożyć przez 0,8
z roku 1935 — pomnożyć przez 1,0.

Podane mnożniki będą w dalszym ciągu zwane „współczynnikami wieku obrabiarki".

§ 7. 1. Koszt doprowadzenia obrabiarki do stanu użytkowego (§ 1 ust. 2), zwany dalej w skróceniu „kosztem remontu", obejmuje pełne koszty naprawy części zużytych i uszkodzonych oraz koszty dorobienia lub nabycia części brakujących, łącznie z kosztami pracy konstruktorskiej oraz kosztami modeli.

2. Koszt remontu ustala się następującymi metodami:

1) metodą kalkulacji,
2) metodą szacunku,
3) metodą porównawczą,
4) metodą mieszaną.

§ 8. 1. Metoda kalkulacji polega na obliczaniu z osobna kosztu poszczególnych robót, materiałów i części potrzebnych do wyremontowania obrabiarki.

2. Metodę kalkulacji należy stosować w następujących przypadkach:

1) przy kwalifikowaniu obrabiarek wymienionych w § 5, gdy widoczne jest duże ich zużycie i zdekompletowanie, dające się określić wskaźnikiem braków wstępnie ocenionym powyżej 60%;

2) w przypadkach, gdy zastosowanie metody szacunku lub metody porównawczej nie jest możliwe;

3) gdy wyniki otrzymane innymi metodami wzbudzają wątpliwość Komisji Kwalifikacyjnej.

§ 9. 1. Metoda szacunku polega na ustaleniu drogą fachowej oceny liczby jednostek remontowych lub roboczogodzin remontowych, kosztu roboczogodziny remontowej oraz kosztu materiałów i części zamiennych, potrzebnych do wyremontowania obrabiarki.

2. Wartości jednostki remontowej w roboczogodzinach podane w załączniku nr 6a do Instrukcji PKPG Nr 30 o ogólnych zasadach planowania, wykonywania i finansowania remontów obiektów majątku trwałego jednostek gospodarki narodowej wynoszą: jednostka remontowa dla mechanicznej części maszyny = 50 roboczogodzin, dla części elektrycznej = 16 roboczogodzin.

3. Metodę szacunku należy stosować przy kwalifikowaniu obrabiarek, gdy widoczne jest duże ich zużycie i zdekomple-

towanie, dające się określić wskaźnikiem braków wstępnie ocenionym powyżej 60%.

4. Przepisy ust. 3 nie odnoszą się do obrabiarek wymienionych w § 5.

§ 10. 1. Zastosowanie metody kalkulacji i metody szacunku jest możliwe tylko wtedy, gdy równocześnie jest możliwe ustalenie bieżącej wartości kwalifikowanej obrabiarki w stanie nowym.

2. Przy zastosowaniu metody kalkulacji i metody szacunku wskaźnik braków maszyny oblicza się z wzoru $b\ (\%) = \frac{R}{m \times W} 100$, gdzie R jest kosztem remontu, m — współczynnikiem wieku obrabiarki, a W wartością bieżącą takiej samej lub podobnej maszyny w stanie nowym, podanymi w złotych.

3. Przy zastosowaniu metody szacunku można koszt materiału przyjmować w wysokości około 10% kosztów szacowanej robocizny, o ile obrabiarka nie jest bardzo zdekompletowana.

Przykład zastosowania metody szacunku.

Należy zakwalifikować tokarkę pociągową 200 x 2000 z silnikiem o mocy 5 KM. Rok budowy 1933. Maszyna jest uszkodzona wskutek pożaru.

Oszacowano potrzebną do wyremontowania ilość jednostek remontowych dla części mechanicznej = 20 oraz dla części elektrycznej = 8.

Zgodnie z § 9 ust. 2 — wartość jednostki remontowej dla części mechanicznej = 50 roboczogodzin, oraz dla części elektrycznej = 16 roboczogodzin.

Ilość potrzebnych godzin pracy wyniesie więc:

$$20 \times 50 + 8 \times 16 = 1128 \text{ roboczogodzin.}$$

Średni koszt roboczogodziny oszacowano na 15 zł.

Ilość materiałów potrzebnych dla wymiany zniszczonych części oceniono na około 500 kg, a ich wartość na około 3500 zł.

Całkowity koszt remontu wyniesie zatem:

$$1128 \times 15 + 3500 = 20420 \text{ zł.}$$

Wartość bieżąca tokarki podobnego typu według cennika CBOM wynosi 32000 zł.

Współczynnik wieku m = 0,8.

Wskaźnik braków tokarki wyniesie więc:

$$b = \frac{20420 \times 100}{0{,}8 \times 32000} = 79{,}7\%$$

Tokarkę zakwalifikowano do kategorii C, gdyż b > 70%.

§ 11. Metoda porównawcza polega:

1) na porównaniu rzeczywistego stanu klasyfikowanej obrabiarki z takim pomyślanym jej stanem, w którym wymagałaby kapitalnego remontu wskutek zużycia w warunkach normalnej pracy, to jest, gdy obrabiarka nie wykazywałaby znaczniejszych uszkodzeń, jak złamanie ważnych części, przeżarcie rdzą, częściowe zniszczenie wskutek pożaru oraz brak części zasadniczych;

2) na fachowej ocenie, ile razy zakres i tym samym koszt potrzebnego remontu obrabiarki będzie większy od zakresu i kosztu kapitalnego remontu, o którym mowa w punkcie 1).

§ 12. Metoda porównawcza oparta jest na następujących założeniach:

1) Remont kapitalny, o którym mowa w § 11 punkt 1), uważa się w rozumieniu niniejszej instrukcji jako podstawowy.

2) Remont normalny obejmuje rozebranie obrabiarki, sprawdzenie stanu zużycia poszczególnych części, naprawę części wyrobionych przez napawanie, galwanizowanie, przetaczanie, struganie, szlifowanie, skrobanie itp., dorobienie i wymianę części nadmiernie uszkodzonych, złożenie obrabiarki, przeprowadzenie próby działania i sprawdzenie dokładności wg norm dla danej klasy obrabiarki.

3) Remont podstawowy nie obejmuje wymiany zasadniczych zespołów obrabiarki, jak np. głowicy tokarki, suportu, wspornika, frezarki itp. ani usuwania znacznych i licznych uszkodzeń spowodowanych nadzwyczajnymi okolicznościami, jak np. pożar lub nieodpowiednie warunki transportu albo magazynowania obrabiarki. Remont podstawowy nie obejmuje również ulepszeń mających na celu przystosowanie obrabiarki do nowego przeznaczenia, przebudowę napędu, zwiększenie mocy, zasadniczą zmianę systemu smarowania, dodanie nowych mechanizmów itd.

4) Remont podstawowy obrabiarek poszczególnych rodzajów wymaga ilości roboczogodzin, podanych w Instrukcji PKPG nr 30/A o planowaniu i wykonywaniu remontów obrabiarek skrawających.

5) Kosz podstawowego remontu kapitalnego obrabiarek stanowi przeciętnie jedną trzecią bieżącej wartości danej obrabiarki lub podobnej z normalnym wyposażeniem, w stanie nowym.

§ 13. Przy zastosowaniu metody porównawczej oblicza się wskaźnik braków obrabiarki z wzoru $b\ (\%) = \frac{n}{3 \times m} 100$, gdzie **n** jest stosunkiem kosztu przewidywanego remontu do kosztu remontu podstawowego, ocenionym w myśl § 11 punkt 2) a m — współczynnikiem wieku obrabiarki, o którym mowa w § 6 ust. 2.

§ 14. 1. Metodę porównawczą należy stosować w przypadkach, gdy obliczenie wskaźnika braków obrabiarki wzorem podanym w § 10 ust. 2 nie jest możliwe wskutek trudności skalkulowania lub oszacowania kwoty kosztów remontu albo ustalenia bieżącej wartości obrabiarki.

2. Zaleca się stosowanie metody porównawczej, gdy wstępnie oceniony wskaźnik braków obrabiarki jest mniejszy niż 60%.

3. Metody porównawczej nie należy stosować, gdy obrabiarka nie wykazuje istotnego zużycia wskutek pracy ani uszkodzenia wskutek nieodpowiedniego jej magazynowania lub transportu albo wskutek pożaru, a tylko jest zdekompletowana.

Przykład zastosowania metody porównawczej.

Należy zakwalifikować nacinarkę do pilników wyprodukowaną w 1920 roku, która oprócz normalnego zużycia jest uszkodzona rdzą wskutek nieodpowiedniego magazynowania oraz ma kilka części złamanych w czasie transportu.

Wskaźnik braków oceniono wstępnie: b = 50%.

Obliczenie wskaźnika braków wzorem podanym w § 10 ust. 2 nie jest możliwe z powodu braku cennika na tego rodzaju obrabiarki i trudności ustalenia bieżącej wartości maszyny.

Po dokładnym zapoznaniu się ze stanem obrabiarki oceniono, że koszt jej remontu będzie 1,5 raza większy od pomyślanego jej remontu podstawowego.

Zatem $n = 1{,}5; \quad m = 0{,}8; \quad b = \frac{1{,}5 \times 100}{3 \times 0{,}8} = 62{,}5\%$

Ponieważ b < 70%, zakwalifikowano obrabiarkę do kategorii B, czyli jako nadającą się do remontu.

§ 15. 1. Metoda mieszana polega na łącznym stosowaniu metody porównawczej z metodą kalkulacji lub z metodą szacunku.

2. Metodę mieszaną zaleca się stosować, gdy stan obrabiarki wymaga remontu w zakresie zbliżonym do remontu pod-

stawowego i równocześnie wykazuje zdekompletowanie w zakresie zasadniczych zespołów.

3. Przy zastosowaniu metody mieszanej oblicza się wskaźnik braków obrabiarki jako sumę wskaźnika braków spowodowanych zużyciem istniejących części i wskaźnika braków spowodowanych zdekompletowaniem obrabiarki.

Przykład zastosowania metody mieszanej.

Należy zakwalifikować szlifierkę uniwersalną 250 x 1000. Rok budowy 1930. Brak instalacji elektrycznej. Stan zużycia części mechanicznej wskutek pracy oceniono jako wymagający remontu w zakresie wynoszącym 0,75 remontu podstawowego.

Cena katalogowa podobnej nowoczesnej szlifierki bez instalacji elektrycznej wynosi 43.200 zł.

Cena instalacji elektrycznej = 18.500 zł

Cena kompletnej maszyny = 61.700 zł.

Współczynnik wieku szlifierki z 1930 roku wynosi 0,8.

Wskaźnik braków spowodowanych zużyciem wynosi w odniesieniu do instniejącej szlifierki

$$b' = \frac{0,75 \times 100}{3 \times 0,8} = 31,3\%$$

Wskaźnik ten w odniesieniu do całej szlifierki w stanie nowym oblicza się mnożąc b' przez współczynnik zdekompletowania obrabiarki, czyli stosunek wartości jej istniejącej części do całości (obie wartości w stanie nowym).

$$b'' = 31,3 \times \frac{43200}{61700} = 21,9\%$$

Wskaźnik braków spowodowanych zdekompletowaniem

$$b''' = \frac{18500 \times 100}{0,8 \times 61700} = 37,5\%$$

Łączny wskaźnik braków $b = b'' + b''' = 21,9 + 37,5 = 59,4\%$.

Szlifierkę zakwalifikowano do kategorii B, gdyż $b < 70\%$.

Załącznik Nr 5 do Zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 390 z dnia 1 października 1951 r.

WYKAZ ORIENTACYJNY

procentowego rozbicia czasów pracy konstruktorskiej na poszczególne zespoły obrabiarki w stosunku do czasu potrzebnego na wykonanie całej konstrukcji obrabiarki.

Tokarka: głowica — 30%, suport — 10%, konik — 7%, skrzynka posuwów — 18%, zamek — 17%, łoże — 10%, elektryfikacja, oliwienie i chłodzenie — 8%.

Wiertarka: wrzeciono — 15%, skrzynka posuwów — 15%, słup z płytą fundamentową z napędem pasowym — 50%, stół — 10%, elektryfikacja, oliwienie i chłodzenie — 10%.

Frezarka: korpus z napędem — 35%, konsola — 35%, skrzynka posuwów — 12%, elektryfikacja, oliwienie i chłodzenie — 18%.

Szlifierka do wałków: napęd tarczy — 25%, napęd przedmiotu — 15%, konik i urządzenie do diamentowania — 5%, korpus ze stołem — 20%, skrzynka posuwów lub rozrząd hydrauliczny — 25%, elektryfikacja, oliwienie i chłodzenie — 10%.

KOMUNIKAT

Zawiadamiamy, że w numerze bieżącym BIULETYNU Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego zostało zamieszczone zarządzenie Przewodniczącego PKPG Nr 390 z dnia 1 października 1951 r. w sprawie należytego zagospodarowania zbędnych obrabiarek do metali i drewna.

W związku z aktualnością tego zarządzenia nakład numeru został podwyższony o 5.000 (pięć tysięcy) egzemplarzy.

Zamówienia na Nr 28 Biuletynu PKPG prosimy kierować do PPK „Ruch" Warszawa, ul. Srebrna 12, przesyłając jednocześnie kopię zamówienia do Polskich Wydawnictw Gospodarczych — Warszawa, ul. Emilii Plater 20.

Należność prosimy wpłacać z góry na konto PKO I-15809 — PPK „Ruch".

Cena numeru zł 1 gr 80.

Adres Redakcji: Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego, Departament Organizacyjno-Prawny, Warszawa. Pl. Trzech Krzyży 5.
Wydawca: Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Przedsiębiorstwo Państwowe, Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 7-36-46, w. 11

PRENUMERATA: kwartalna 16 zł 20 gr, półroczna 32 zł 40 gr, roczna 64 zł 80 gr. Cena numeru 1 zł. 80 gr.
PRENUMERATĘ PRZYJMUJE: Państwowe Przedsiębiorstwo Kolportażu „Ruch", Warszawa, ul. Srebrna 12.
Konto PKO I-15809.

Zam. 401. Zamówiono dnia 13.X.1951 r., podpisano do druku dn. 26.X.1951 r., druk ukończono 29.X.1951.
Nakład 20,450 egz., papier druk sat. kl. VII/A1/60 gr.
Druk. „Prasa Demokratyczna" Warszawa, ul. Śniadeckich 16. 2-B-43266